

EP 841147

PSB 2000/01 (8463\*1)

1/1 WPAT - (C) Derwent

AN - 1997-551589 [51]

XA - C1997-176126

XP - N1997-459580

TI - Covering elastomer sheath on roller core with fluoro-polymer adhesive  
- by shrink-fitting fluorinated ethylene-propylene copolymer tube and squeezing to remove air bubbles, useful in coating plastics film

DC - A14 A17 A88 P73

PA - (AHAU-) AHAUSER GUMMIWALZEN LAMMERS GMBH & CO KG

IN - BUESGE H

NP - 2

NC - 22

PN - DE19645696 C1 19971127 DW1997-51 B29C-063/42 3p \*

AP: 1996DE-1045696 19961106

- EP-841147 A2 19980513 DW1998-23 B29C-063/42 Ger 4p

AP: 1997EP-0119313 19971105

DSR: AL AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LT LU LV MC NL PT SE SI

PR - 1996DE-1045696 19961106

IC - B29C-063/42 B29C-065/48 B32B-035/00 B29K-027:12

AB - DE19645696 C

Method for covering an elastomer sheath on a rigid roller core with an adhesive coating of fluoropolymer comprises:

- (a) grinding the elastomer sheath to roughen its surface and standardise its diameter;
  - (b) applying an adhesive;
  - (c) pushing a stretched section of fluoro-polymer tube, especially fluorinated ethylene-propylene copolymer or polytetrafluoroethylene with perfluoroalkoxy side chains, over the mantle;
  - (d) heating the tube until the memory effect makes it shrink onto the sheath;
  - (e) applying sliding pressure to the still elastic, warm tube so that the viscosity of the adhesive is increased to prevent it being stripped away but air bubbles between the sheath and tube are forced out sideways, the tube fits evenly over the entire area of the sheath and unevenness is ironed out; and
  - (f) allowing the whole to cool.
- USE - The rollers are useful for coating substrate webs, e.g. paper or plastics films, with liquid plastics.
- ADVANTAGE - Known methods are only suitable for covering cores that are insensitive to heat and, in some cases, leave a seam. The use of a shrink-fit tube avoids these drawbacks. (Dwg.0/0)

MC - CPI: A04-E10 A10-E04A A12-H01

UP - 1997-51

UE - 1998-23

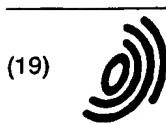


*roller coated w/  
elastomer, which  
has been covered  
w/ anti-adhesive  
fluoropolymer layer*

BEST AVAILABLE COPY

*cited*

*Original ELB  
Bona ✓  
AS ✓ = D4*



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) **EP 0 841 147 A2**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
13.05.1998 Patentblatt 1998/20

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **B29C 63/42, B29C 65/48**  
// B29K27:12

(21) Anmeldenummer: **97119313.1**

(22) Anmeldetag: **05.11.1997**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC  
NL PT SE**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV SI**

(30) Priorität: **06.11.1996 DE 19645696**

(71) Anmelder:  
**Ahauser Gummiwalzen Lammers GmbH & Co.  
KG  
48683 Ahaus (DE)**

(72) Erfinder: **Buesge, Heinz  
48619 Heek (DE)**

(74) Vertreter:  
**Hoffmeister, Helmut, Dr. Dipl.-Phys.  
Patentanwalt  
Goldstrasse 36  
48147 Münster (DE)**

### (54) Verfahren zum Umhüllen einer Walze mit einer antiadhäsiven Schicht

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Umhüllen eines mit einem Mantel aus einem Elastomer versehenen starren Walzenkerns mit einer antiadhäsiven Schicht aus einem Fluorpolymer. Folgende Verfahrensschritte werden gewählt:

- a) Beschleifen des Elastomer-Mantels an seiner Außenseite mit dem Ziel der Aufrauung und Durchmesser-Vergleichmäßigung;
- b) Aufbringen eines Klebstoffes auf die Außenseite des Elastomer-Mantels;
- c) Aufschieben eines durch expandierendes Strecken zylindrisch aufgeweiteten Schlauchabschnittes aus einem Fluorpolymer, insbesondere FEP oder PFA, auf den mit Klebstoff versehenen Elastomer-Mantel;
- d) Erwärmen des Schlauchabschnittes bis zum Eintritt des "Memory"-Effektes, bei dem sich der Schlauchabschnitt zusammenzieht und sich an die Außenseite des Elastomer-Mantels anlegt;
- e) schiebendes Pressen des noch elastischen, erwärmten Schlauchabschnittes, wobei die Klebstoff-Viskosität soweit erhöht ist, daß ein Abstreifen des Klebstoffes unterhalb des Schlauchabschnittes vermieden wird, jedoch vorhandene Lufteinschlüsse zwischen Elastomer-Mantel und Schlauch seitlich herausgepreßt werden und gleichzeitig ein vollflächiges, gleichmäßiges Anliegen des Schlauchabschnittes auf dem Elastomer-Mantel unter Ausbügeln von Unebenheiten erreicht wird.

EP 0 841 147 A2

Dr. Helmut Hoffmeister, Patentanwalt

Hell. Buesge GmbH & Co.  
Gummiwalzenfabrik KG  
Qualitätsstr. 37, 38

10178 Berlin

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft Verfahren zum Umhüllen eines mit einem Mantel aus einem Elastomer versehenen starren Walzenkerns mit einer antiadhäsiven Schicht aus einem Fluoropolymer.

Es besteht ein Bedürfnis, Walzen, wie sie insbesondere zur Beschichtung von bahnförmigen Substraten, wie Papier oder Kunststoffolien, mit flüssigen Kunststoffen verwendet werden, die sowohl einen elastomeren Mantel als auch eine antiadhäsive Schicht besitzen, mit Fluoropolymeren zu beschichten.

Hierfür eignen sich insbesondere PTFE (Polytetrafluorethylen), FEP (fluoriertes Ethylen-Propylen-Copolymer) und PFA-TFA (modifiziertes Tetrafluorethylen mit 5% vollfluoriertem Copolymeren). Insbesondere FEP und PFA-TFA haben einen sehr niedrigen Reibungskoeffizienten und sind kaum benetzbar, d.h. antiadhäsiv.

In der DE-PS 22 47 821 wird ein Verfahren zum Auftragen von PTFE auf eine starre Metallwalze beschrieben. Hierbei wird eine flüssige PTFE-Dispersion schichtweise mit Hilfe einer Sprühpistole aufgetragen, wobei die Walze nach jedem einzelnen Beschichtungsschnitt auf eine Temperatur von etwa 82°C erwärmt wird, damit die flüchtigen Substanzen der Dispersion abdampfen können. Nach dem Erreichen einer gewünschten Gesamtdicke des Überzuges wird die Walze in einem Schmelzofen auf eine Temperatur von ca. 400°C erhitzt, um die PTFE-Überzüge vollständig integriert zu schmelzen und zu sintern.

Dieses bekannte Auftragsverfahren ist nicht geeignet, eine Fluoropolymer-Schicht auf einen relativ wärmeempfindlichen Mantel aus einem Elastomer aufzutragen. Man erhält demnach nur eine Beschichtung einer metallischen Oberfläche, beispielsweise für die Schmelzfixierwalzen von Kopiergeräten.

Ferner ist der GB 22 65 853 A ein Verfahren zur Umhüllung von Eisenrohren mit einem thermoplastischen Mantel als Korrosionsschutzmaßnahme zu entnehmen, bei dem das "eingebaute Gedächtnis" des thermoplastischen Materials das Aufschieben des gestreckten Mantels auf das Rohr und das Schrumpfen ermöglicht, bei gleichzeitiger Beaufschlagung des Mantels mit hohem Luftdruck. Infolge der Schrumpfung legt sich der Mantel unmittelbar auf das Rohr an. Für das Beschichten von einem starren Walzenkern, der mit einem Elastomer beschichtet ist, ist das Verfahren nicht beschrieben.

Weiterhin ist aus der DE-OS 36 08 480 ein Verfahren zur Ummantelung eines starren Walzenkerns, gegebenenfalls einer Aluminium-Walze mit einer PTFE-Schicht bekannt. Die PTFE-Schicht wird aus einem Gewebezuschnitt hergestellt. Dieser wird mit Aceton angefeuchtet und auf Stoß um die mit einem Haftvermittler beschichtete Walze angeordnet. Nach dem Austrocknen wird die PTFE-Schicht mit Hilfe einer aufgeschobenen Aushärtehülse fixiert und bei einer Temperatur von 250°C eingebrannt. Auch dieses Ver-

fahren ist auf bestimmte Anwendungsfälle, insbesondere das Beschichten von metallischen Walzenkernen, beschränkt. Starke Lösungsmittel, wie Aceton, greifen einen Elastomer-Mantel stark an. Aceton hat außerdem den Nachteil, daß es die Umgebungsluft stark beeinträchtigt und daher jeweils hohe Aufwendungen für Belüftung oder entsprechende abgeschlossene Räume erfordert. Nachteilig ist ferner, daß sich Nähte bei der Fixierung der PTFE-Schicht nicht vermeiden lassen.

Es stellt sich demnach die Aufgabe, ein Verfahren anzugeben, bei dem bereits mit einem Mantel aus einem Elastomer versehene starre Walzenkerne mit einer antiadhäsiven Schicht aus einem Fluoropolymer versehen werden können.

Nach vielen Versuchen hat sich hierfür ein Verfahren mit folgenden Verfahrensschritten als durchführbar erwiesen:

- a) Beschleifen des Elastomer-Mantels an seiner Außenseite mit dem Ziel der Aufrauhung und Durchmesser-Vergleichmäßigung;
- b) Aufbringen eines Klebstoffes auf die Außenseite des Elastomer-Mantels;
- c) Aufschieben eines durch expandierendes Strecken zylindrisch aufgeweiteten Schlauchabschnittes aus einem Fluoropolymer, insbesondere FEP oder PFA, auf den mit Klebstoff versehenen Elastomer-Mantel;
- d) Erwärmen des Schlauchabschnittes bis zum Eintritt des "Memory"-Effektes, bei dem sich der Schlauchabschnitt zusammenzieht und sich an die Außenseite des Elastomer-Mantels anlegt;
- e) schiebendes Pressen des noch elastischen, erwärmten Schlauchabschnittes, wobei die Klebstoff-Viskosität soweit erhöht ist, daß ein Abstreifen des Klebstoffes unterhalb des Schlauchabschnittes vermieden wird, jedoch vorhandene Lufteinschlüsse zwischen Elastomer-Mantel und Schlauch seitlich herausgepreßt werden und gleichzeitig ein vollflächiges, gleichmäßiges Anliegen des Schlauchabschnittes auf dem Elastomer-Mantel unter Ausbügeln von Unebenheiten erreicht wird;
- f) Abkühlenlassen des Schlauches und der übrigen Walzenteile.

Wesentlich ist, daß die bei dem Verfahren hergestellten beschichteten Walzen eine für die vorgenannten Materialien äußerst genaue zylindrische, bombierte oder kegelige Peripherie aufweisen, die sie für die genannten Einsatzzwecke besonders geeignet machen.

Die Elastomere, die für den elastomeren Mantel ausgewählt werden, bestehen aus üblichen, in der Gummiwalzen-Technologie bekannten Materialien. Sie können zum Beispiel aus Chloropren-Kautschuk, aus chlorsulfoniertem Polyethylen, aus Epichlorhydrin-Kautschuk, aus Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk, aus Acrylnitril-Butadien-Kautschuk, aus Natur-Kautschuk,

aus Styrol-Butadien-Kautschuk und ähnlichen, an sich bekannten elastomeren Materialien bestehen.

Entsprechend den Materialien werden übliche, bekannte chemisch abbindende Klebstoffe, beispielsweise Epoxyharz-Klebstoffe, verwendet, wobei nicht ausgeschlossen wird, daß zusätzlich bekannte Haftvermittler und/oder Primer verwendet werden. Wesentlich ist, daß der Klebstoff eine bekannte Abbindezeit hat, sodaß er zunächst relativ dünnflüssig ist und leicht aufgetragen werden kann. Ist der Schlauchabschnitt dann aufgeschoben, sollte sich die Viskosität (Dickflüssigkeit) des Klebstoffes so weit erhöht haben, daß beim schiebenden Pressen ein Verschieben und Abstreifen des Klebstoffes unterhalb des Schlauchabschnittes nicht eintritt bzw. vermieden wird.

Wesentlich ist weiterhin, daß trotz der gegebenen Viskosität nach dem Zusammenziehen, aber noch bei elastischem, erwärmtem Schlauch, eventuell vorhandene Lufteinschlüsse zwischen Elastomer-Mantel und Schlauch seitlich zuverlässig herauspreßbar sind. Dies geschieht durch übliche Abstreifer.

Um die Oberflächen, insbesondere deren Zylindrizität, zu verbessern, ist es auch noch möglich, die Außenseite des auf dem Elastomer-Mantel liegenden Schlauches an seiner Außenseite zu schleifen und zu polieren.

Überraschenderweise lassen sich hierbei für derartige elastische Walzen ungewöhnliche Zylindrizitäten mit Abweichungen von kleiner 0,02 mm erzeugen.

Das Dehnen des Elastomer-Schlauches erfolgt durch mechanische oder hydraulisch sich ausdehnende Preß-Stulpen, wie sie an sich im Stand der Technik bekannt sind.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird anhand folgender Beispiele beschrieben:

#### Beispiel 1:

Eine Walze mit einem Walzenkern (Durchmesser 300 mm) aus Stahl wird zunächst in einem an sich bekannten Verfahren mit einem 5 mm dicken Mantel aus Styrol-Butadien-Kautschuk beschichtet. Der Elastomer-Mantel wird durch Beschleifen leicht aufgeraut und im Durchmesser gleichmäßig. Die Außenseite des Elastomer-Mantels wird dann mit einem flüssigen 2-Komponenten-Polymerisationsklebstoff in einer etwa 0,1 mm dicken Schicht gleichmäßig eingestrichen. Gleichzeitig wird ein 0,5 bis 1,5 mm dicker Schlauch aus PFE (Handelsname Teflon FEP) mit einem Innendurchmesser von 300mm mechanisch aufgeweitet, bis der Durchmesser des ursprünglichen Schlauches sich um etwa 15% vergrößert hat.

Dabei ist zu genutzt, daß PFE einen sogenannten "Memory"-Effekt aufweist. Nachdem das Material mechanisch gedehnt und gestreckt ist, kann es auf die mit dem Elastomer-Mantel beschichtete Walze aufgezogen werden. Sodann erfolgt ein Erwärmen bis zum Eintritt des "Memory"-Effektes, bei dessen Eintritt sich

der PFE-Schlauch zusammenzieht und sich an die Außenseite des Elastomer-Mantels fest anlegt.

Gleichzeitig überbrückt der Klebstoff die Kontaktbereiche zwischen dem PFE-Schlauch und dem Elastomer-Mantel. Mit einem Hülsenabstreifer wird dann von der Mitte der Walze nach außen ein schiebendes Pressen ausgeübt, welches den Klebstoff gleichmäßig und in die Rauheitsbereiche des Elastomer-Mantels eindrückt und vorhandene Lufteinschlüsse zwischen dem Elastomer-Mantel und der Innenseite des PFE-Schlauches zur Seite hin nach außen herausquetscht, wobei das Entfernen der Luft im erwärmten Zustand des PTFE zu 100% möglich ist.

Anschließend kühlt die mit dem PFE-Schlauch versehene Walze bis auf Zimmertemperatur aus. Sodann kann die Zylindrizität noch einmal überprüft werden und eventuelle Unebenheiten durch Abschleifen beseitigt werden.

#### Beispiel 2:

Anstelle des PFE-Schlauchabschnittes wird in diesem Fall ein Schlauchabschnitt aus einem Perfluoralkoxy-Copolymer (PFAS/TFA; Handelsname Teflon FEP; Du Pont) mit einer Dicke zwischen 0,5 bis 1,5 mm verwendet. Die Schritte sind im übrigen gleich. Die Dicke des Mantels des Fluorpolymers richtet sich nach dem Einsatzzweck. Je nach dem Durchmesser der mit einer antiadhäsiven Schicht zu versehenen Walze wird die Dicke des PTFE größer oder kleiner gewählt. Auch lassen sich bei dickeren PTFE-Folien längere Standzeiten erzielen, da die Außenseite mehrfach nach Verschleiß wieder abgeschliffen und regeneriert werden kann. Im wesentlich sind hier dem Fachmann Spielräume seines Ermessens gegeben.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zum Umhüllen eines mit einem Mantel aus einem Elastomer versehenen starren Walzenkerns mit einer antiadhäsiven Schicht aus einem Fluorpolymer, mit folgenden Verfahrensschritten:

a) Beschleifen des Elastomer-Mantels an seiner Außenseite mit dem Ziel der Aufrauung und Durchmesser-Vergleichmäßigung;

b) Aufbringen eines Klebstoffes auf die Außenseite des Elastomer-Mantels;

c) Aufschieben eines durch expandierendes Strecken zylindrisch aufgeweiteten Schlauchabschnittes aus einem Fluorpolymer, insbesondere FEP oder PFA, auf den mit Klebstoff versehenen Elastomer-Mantel;

d) Erwärmen des Schlauchabschnittes bis zum Eintritt des "Memory"-Effektes, bei dem sich

der Schlauchabschnitt zusammenzieht und sich an die Außenseite des Elastomer-Mantels anlegt;

e) schiebendes Pressen des noch elastischen, erwärmten Schlauchabschnittes, wobei die Klebstoff-Viskosität soweit erhöht ist, daß ein Abstreifen des Klebstoffes unterhalb des Schlauchabschnittes vermieden wird, jedoch vorhandene Lufteinschlüsse zwischen Elastomer-Mantel und Schlauch seitlich herausgepreßt werden und gleichzeitig ein vollflächiges, gleichmäßiges Anliegen des Schlauchabschnittes auf dem Elastomer-Mantel unter Ausbügeln von Unebenheiten erreicht wird;

f) Abkühlenlassen des Schlauches und der übrigen Walzenteile.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Außenseite des auf dem Elastomer-Mantel liegenden Schlauchabschnittes an seiner Außenseite geschliffen und poliert wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß als Klebstoff ein chemisch abbindender Klebstoff verwendet wird.

BEST AVAILABLE COPY